Ruční páková maznice / dekalamitka 400 cm³

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



OBJEM VÁLCE	PRACOVNÍ TLAK	VÝBAVA V SADĚ	HYDRAULICKÁ SPOJKA
400 cm³ (volný tuk nebo kartuše)	**Max. 31 MPa (310 bar / 4 500 PSI)**	**Pevná ocelová trubka + flexibilní hadice**	**4-čelisťová koncovka dle DIN 71412**

PŘEDNOSTI TLAKOVÉ PÁKOVÉ MAZNICE KD1442

- Profesionální páková dekalamitka navržená pro spolehlivé tlakové promazávání podvozků, čepů, ložisek a křížů kardanů
- Tlustostěnný ocelový válec s vroubkovaným protiskluzovým povrchem a antikorozním práškovým lakováním
- Vysokotlaký píst z kalené oceli vyvíjející maximální tlak až 31 MPa (310 bar) schopný protlačit i ztvrdlé staré mazivo
- Univerzální plnění: možnost vložení standardních kartuší 400 g nebo přímé nasátí volného tuku z kbelíku
- Odvzdušňovací ventil a plnicí ventil na hlavě maznice pro rychlé uvolnění vzduchových bublin po naplnění
- Bohaté příslušenství: tuhá ocelová zahnutá trubka 150 mm a flexibilní vysokotlaká pryžová hadice 300 mm

VÝSTRAHA PŘED EXTRÉMNÍM TLAKEM MAZIVA A RIZIKEM VNIKNUTÍ POD KŮŽI:
Při práci s vysokotlakou mazací technikou dbejte zvýšené opatrnosti! Tlak tuku v trysce dosahuje až 310 bar – proud maziva pod tímto tlakem může prorazit pokožku a vniknout do podkožních tkání, což způsobuje těžkou nekrózu a vyžaduje okamžitý chirurgický zásah! Nikdy nezkoušejte průchodnost trysky prstem ani proti tělu! Používejte nepropustné rukavice a ochranné brýle.

1. DETAILNÍ TECHNICKÁ DATA MAZNICE KD1442

Model zařízení	Kraft&Dele KD1442
Typ zařízení	Ruční páková maznice (dekalamitka) vysokotlaká
Užitný objem válce	400 cm³ (400 ml)
Kapacita kartuše s mazivem	Standardní kartuše 400 g / 14 oz
Maximální pracovní tlak	31 MPa (310 bar / 4 500 PSI)
Zkušební tlak tělesa	až 69 MPa (690 bar / 10 000 PSI)
Délka ocelové trubky	150 mm
Délka flexibilní hadice	300 mm (tlaková hadice s textilním opletem)
Připojovací závit hlavy	M10 × 1 (standardní mazací závit)
Typ mazací spojky	4-čelisťová hydraulická spojka pro mazničky H1/H2/H3
Odvzdušnění komory	Ruční odvzdušňovací šroub + plnicí ventil
Celková hmotnost (prázdná)	1,2 kg

2. KONSTRUKČNÍ CHARAKTERISTIKA A VÝBAVA

Hlava maznice a vysokotlaký píst

- **Tlakově litá hlava z hliníkové slitiny:** Zesílená stěna odolává vnitřnímu tlaku až 31 MPa bez deformace.
- **Kalený ocelový píst:** Přesně lapovaný píst s nulovou vůlí zajišťuje okamžitý náběh tlaku bez vnitřního přepouštění tuku.
- **Kombinovaný odvzdušňovací systém:** Odvzdušňovací ventil se šroubem + vstupní plnicí kuličková spojka.

Příslušenství v základní výbavě

- **Pevná ocelová trubka 150 mm:** Mírně zahnutá trubka se závitem M10×1 pro přímé a stabilní mazání přístupných čepů.
- **Flexibilní pancéřová hadice 300 mm:** Vícevrstvá vysokotlaká pryžová hadice s textilním opletem pro obtížně přístupná místa.
- **4-čelisťová hydraulická spojka:** Kalené pružinové lamely pevně sevřou kuličku mazničky a zabraňují odstřikování tuku.

TLUSTOSTĚNNÝ OCELOVÝ VÁLEC S PROTISKLUZOVÝM POVRCHEM

Tělo maznice KD1442 je vyrobeno ze silnostěnné ocelové bezešvé trubky s vroubkovaným obvodovým rýhováním. Tento povrch zaručuje pevný a neklouzavý úchop i v mastných rukavicích při šroubování hlavy nebo manipulaci s naplněným válcem. Vnitřní povrch je jemně honován pro bezchybný posuv pryžové manžety pístu.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI S VYSOKOTLAKÝM MAZIVEM

Riziko vysokotlakého vstříknutí tuku

- **Nebezpečí podkožního vstříknutí:** Tlak maziva až 31 MPa (310 bar) dokáže prorazit kůži i pracovní rukavice. Zranění zpočátku nevypadá vážně, avšak vede k okamžité otravě tkání!
- **První pomoc při vstříknutí:** Okamžitě vyhledejte lékařskou pohotovost! Lékaře informujte, že došlo k vysokotlakému vstříknutí ropného tuku.
- **Zákaz zkoušení prstem:** Nikdy nezkoušejte výstup maziva přiložením prstu na trysku ani nenechávejte hadici namířenou na tělo.

Mechanická rizika a ochrana zdraví

- **Pružina pístu:** Vnitřní tlačná pružina vyvíjí trvalý tlak. Při odšroubování zadního víka držte táhlo pevně zajištěné západkou.
- **Dermatologická ochrana:** Plastická maziva obsahují ropné frakce a aditiva. Používejte nepropustné nitrilové rukavice.
- **Ochrana zraku:** Používejte těsné ochranné brýle; při uvolnění netěsné spojky může tuk vystříknout do obličeje.

2. ZÁKAZY A TECHNICKÁ OMEZENÍ PÁKOVÉ MAZNICE

- **ZÁKAZ POUŽITÍ JINÝCH MÉDIÍ:** Maznice KD1442 je určena výhradně pro plastická maziva tříd NLGI 1, 2 a 3. Nikdy ji neplňte tekutým motorovým olejem, brzdovou kapalinou, ředidly ani kyselinami!
- **ZÁKAZ PRODLUŽOVÁNÍ PÁKY TRUBKOU:** Na ovládací páku nenasazujte nástavné trubky. Překročení mezního tlaku může roztrhnout pryžovou hadici nebo těleso hlavy.
- **ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ POŠKOZENÉ HADICE:** Hadici s vyboulením pláštěm, prasklinami nebo poškozeným armováním ihned vyměňte za originální díl.

EKOLOGICKÁ VÝSTRAHA – OCHRANA PŮDY A VODNÍCH TOKŮ:
Přebytečný tuk vytlačený z čepů a ložisek ihned setřete hadrem a odložte do nádoby pro nebezpečný odpad. Nikdy nedopusťte únik plastického maziva do půdy, dešťové kanalizace ani podzemních vod.

1. METODA A: PLNĚNÍ STANDARDNÍ KARTUŠÍ 400 G (DOPORUČENO)

Krok 1: Příprava válce a vložení

- Odšroubujte hlavu maznice z těla válce otáčením proti směru hodinových ručiček.
- Zatáhněte za spodní táhlo pístu až na doraz a zajistěte jej v západce spodního víka.
- Z kartuše 400 g odstraňte plastové víčko a otevřeným koncem ji zasuňte do válce maznice.
- Zatáhněte za kovový odtrhávací uzávěr (pull-ring) na horním konci kartuše a odstraňte jej.

Krok 2: Uzavření a uvolnění pístu

- Našroubujte hlavu maznice zpět na válec a dotáhněte ji o 2 až 3 otáčky před plný doraz.
- Stiskněte uvolňovací západku táhla ve spodním víku, čímž pružina vtlačí píst do kartuše.
- Nyní proveďte odvzdušnění komory (viz strana 5) a hlavu plně dotáhněte.

2. METODA B: NASÁTÍ VOLNÉHO TUKU Z NÁDOBY (KBELÍKU)

Postup ručního sání z kbelíku

1. Odšroubujte hlavu maznice a ujistěte se, že píst je zcela zasunut na dně válce.
2. Otevřený konec válce ponořte cca 5 cm pod hladinu maziva v kbelíku.
3. Pomalým a rovnoměrným tahem za spodní táhlo nasávejte tuk do válce (podtlak naplní komoru).
4. Po dosažení plného zdvihu zajistěte táhlo v západce, otřete vnější povrch válce od přebytečného tuku a našroubujte hlavu.

Metoda C: Plnění plnicím čerpadlem

Pokud vaše dílna disponuje sudovým plnicím čerpadlem na tuk, zasuňte plnicí trysku čerpadla do plnicího ventilu na hlavě maznice KD1442. Táhlo pístu odjistěte. Čerpadlo automaticky vytlačí píst dozadu a naplní válec bez nutnosti rozebírání těla maznice a bez vzniku vzduchových kapes.

DŮLEŽITOST KVALITY MAZIVA

Vždy používejte čisté plastické mazivo od renomovaných výrobců. Znečištění písem, kovovými pilinami nebo prachem z kbelíku způsobí ucpání vnitřních kuličkových ventilů hlavy maznice a znehodnocení mazaných ložisek.

1. POSTUP SPOLEHLIVÉHO ODVZDUŠNĚNÍ HLAVY MAZNICE

Vzduchová bublina v sací komoře je příčinou 95 % případů, kdy maznice po naplnění nedává tlak ("pumpuje naprázdno"). Vzduch je stlačitelný, takže píst nemůže překonat odpor zpětného kuličkového ventilu.

Krok 1: Uvolnění odvzdušňovacího šroubu

- Povolte rýhovaný odvzdušňovací šroub na horní straně hlavy maznice o 1 až 2 otáčky.
- Uvolněte táhlo pístu ze západky a mírně na něj zatlačte rukou směrem do válce.
- Sledujte otvor odvzdušňovače – vyčkejte, dokud nezačne vytékat souvislý proud tuku bez prskání bublinek.

Krok 2: Propláchnutí pístu pákou

- Proveďte 3 až 5 krátkých rychlých zdvihů ovládací pákou maznice.
- Jakmile z odvzdušňovacího ventilu vytéká čisté mazivo, šroub pevně dotáhněte.
- Nyní několikrát zapumpujte pákou – z koncovky spojky musí začít vytékat mazivo pod plným tlakem.

2. SPRÁVNÉ NASAZENÍ A ODPOJENÍ 4-ČELISŤOVÉ SPOJKY

Operace	Správný postup obsluhy	Časté chyby a riziko poškození
1. Očištění mazničky	Hrot mazničky (kulovou hlavici) pečlivě otřete hadrem od bláta a prachu.	Zatlačení nečistot do mazacího kanálu způsobuje okamžité zadření ložiska!
2. Nasazení spojky	Zatlačte 4-čelisťovou spojku v přímé ose na mazničku, až zacvakne za krček.	Šikmé nasazení vede k netěsnosti a vytlačování tuku kolem spojky.
3. Vstřikování tuku	Pomalým plynulým stlačováním páky vtlačujte tuk, dokud neucítíte nárůst odporu.	Zákaz přeplňování prachovek čepů (hrozí protržení pryžové manžety čepu!).
4. Uvolnění spojky	Spojku mírně nakloňte do strany (pod úhlem cca 15°) a tahem sejměte.	NIKDY netahejte za hadici v přímé ose silou – hrozí ulomení mazničky v závitu!

KONTROLA PRŮCHODNOSTI MAZACÍHO BODU

Pokud páka maznice klade nepřekonatelný odpor a tuk nevniká dovnitř, je kulička v mazničce zalepena starým ztvrdlým tukem nebo je mazací kanál zablokován. Vyšroubujte mazničku, vyčistěte kanál šídlem a mazničku propláchněte nebo vyměňte za novou.

1. KLASIFIKACE PLASTICKÝCH MAZIV DLE NLGI A POUŽITÍ

Typ maziva	Třída NLGI	Klíčové vlastnosti	Typické aplikace
Univerzální lithné (Li)	NLGI 2	Výborná teplotní stálost (-30 až +120 °C), dobrá přilnavost	Valivá a kluzná ložiska, běžné čepy
Vápenaté voděodolné (Ca)	NLGI 2	Vynikající odolnost vůči vymývání vodou, antikorozní ochrana	Zemědělská technika, lodní čepy, podvozky
Lithné s MoS2 (Grafit)	NLGI 2	Obsahuje disulfid molybdeničitý; snáší extrémní tlaky a rázy	Kříže kardanových hřídelí, rypadla, těžké čepy
Komplexní lithné (LiX)	NLGI 2 / 3	Vysokoteplotní mazivo odolávající až +160 °C (krátkodobě 200 °C)	Náboje kol s kotoučovými brzdami, elektromotory

2. ZÁSADY MAZACÍHO PLÁNU MOTOROVÝCH VOZIDEL A STROJŮ

Frekvence promazávání podvozků

- **Užitková vozidla a traktory:** Čepy řízení, svislé čepy a kříže kardanů promazávejte každých 5 000 km nebo 100 motohodin.
- **Stavební mechanizace (bagry, nakladače):** Čepy ramen a lžic promazávejte DENNĚ (každých 8–10 motohodin).
- **Přívěsy a vleky:** Tažné klouby a nájezdové brzdy promazávejte před každou sezónou.

Pravidlo "Vytlačení starého tuku"

U otevřených čepů a kluzných pouzder pumpujte nové mazivo tak dlouho, dokud ze spáry nezačne vytékat čistý čerstvý tuk. Nový tuk vytlačí staré zoxidované mazivo obsahující abrazivní prachové částice a vlhkost. Vytlačený starý tuk ihned otřete.

KOMPATIBILITA RŮZNÝCH ZAHUŠŤOVADEL MAZIV

POZOR na míchání nekompatibilních typů maziv! Smícháním lithného mýdla s vápenatým nebo bentonitovým tukem může dojít ke kolapsu struktury mýdla, zkapalnění maziva a jeho okamžitému vytečení z ložiska! Při změně typu maziva starý tuk z ložiska důkladně vymyjte.

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Maznice nedává tlak (páka jde lehce naprázdno)	Vzduchová kapsa v sací komoře; prázdný válec; zalepená sací kulička.	Proveďte odvzdušnění uvolněním šroubu. Doplňte mazivo. Poklepejte na hlavu plastovou paličkou.
Tuk uniká kolem spojky při pumpování	Opotřebované vnitřní čelisti spojky; uvolněná spojka na závitu trubky; vadná maznička.	Dotáhněte těleso spojky. Vyměňte opotřebované čelisti spojky. Vyměňte poškozenou mazničku.
Páku nelze stlačit (extrémní odpor)	Zablokovaný mazací kanál v ložisku; ucpaná tryska; ztvrdlý starý tuk.	Zkontrolujte průchodnost hadice. Vyšroubujte mazničku z ložiska a uvolněte mazací kanál mechanicky.
Tuk protéká kolem táhla pístu vzadu	Poškozená nebo vyhrnutá pryžová manžeta pístu; cizí předmět ve válci.	Odšroubujte zadní víko, zkontrolujte manžetu pístu a vyčistěte vnitřek válce.

2. PRAVIDELNÁ PÉČE A SKLADOVÁNÍ MAZNICE

Maznice KD1442 vyžaduje minimální údržbu. Po ukončení práce otřete tělo maznice a hadici textilií navlhčenou v odmašťovači. Chraňte hadici před ostrými ohyby a kontaktem s horkými výfukovými potrubími.

Uvolnění pružiny při skladování:
Pokud maznici odkládáte na delší dobu, doporučuje se odjistit táhlo pístu, aby vnitřní tlačná pružina nezůstávala pod maximálním stlačením.

Ochranná zátka spojky:
Na 4-čelisťovou spojku nasaďte ochrannou pryžovou krytku, aby se do vnitřního mechanismu čelistí nedostával dílenský prach a písek.

ZÁRUČNÍ OMEZENÍ: Záruka výrobce se vztahuje na materiálové a výrobní vady tělesa válce a hlavy maznice. Záruka se nevztahuje na přirozené opotřebení těsnicích čelistí hydraulické spojky, protržení hadice přetlakem způsobeným použitím nepovolených prodlužovacích pák, ani na závady způsobené použitím znečištěného maziva!

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC DECLARATION OF CONFORMITY • DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE/UE

Výrobce / Producent / Manufacturer:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (Polska) • DIČ / NIP: PL1231456789

Tímto s plnou právní odpovědností prohlašuje, že technické zařízení specifikované níže:

Výrobek / Zařízení:	Ruční páková maznice / dekalamitka 400 cm³
Model / Typové označení:	**KRAFT&DELE KD1442**
Sériová čísla:	KDKD1442-2026-00001 až KDKD1442-2026-99999

Aplikované evropské směrnice:

- Směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
- Směrnice 2006/42/ES o strojních zařízeních (v relevantním rozsahu pro ruční tlakové nářadí)

Aplikované harmonizované technické normy a specifikace:

- ČSN EN ISO 12100:2010 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)
- DIN 1283 (Pákové mazací lisy a příslušenství)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba oprávněná k podpisu jménem výrobce:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu / Generální ředitel

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVISNÍ POKYNY PRO ČESKOU REPUBLIKU

Na tento výrobek značky **KRAFT&DELE** je koncovým spotřebitelům v ČR poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** ode dne prodeje (při nákupu na IČO činí záruční doba **12 měsíců**).

Záruční a pozáruční servis, distribuci originálních náhradních dílů a technickou podporu v České republice zajišťuje autorizovaný dovozce:
Nejedlý s.r.o., se sídlem v ČR • Oficiální servisní a objednávkový portál: **www.nasenaradi.cz**. Při uplatnění reklamace předložte originál nákupního dokladu, tento manuál a kompletní vyčištěné zařízení v přepravním obalu.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADŮ – ZÁKON Č. 541/2020 SB.

V souladu se Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech předejte opotřebovanou kovovou maznici do sběru železného šrotu (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – Železo a ocel). Zbytky plastických maziv zlikvidujte jako nebezpečný odpad (13 02 08* – Jiné motorové, převodové a mazací oleje). Prázdné kartuše od tuku odevzdejte do nebezpečného odpadu (15 01 10* – Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek) a přepravní karton do sběru papíru (15 01 01).

PROTOKOL PERIODICKÝCH REVIZÍ, ÚDRŽBY A KONTROL (ZÁZNAMY SERVISU)

Datum	Druh úkonu / prohlídky	Zjištěný stav / provedené zásahy	Razítko / Podpis technika
15. 01. 2026	Výchozí výstupní kontrola výrobce (QC)	Zařízení splňuje veškeré technické normy a bezpečnostní parametry. Bez závad.	**Foreintrade S.A. QC Dept. ✓**
__ . __ . 202_	Garanční roční kontrola	.....	.....
__ . __ . 202_	Pravidelná revize / seřízení	.....	.....
__ . __ . 202_	Pozáruční servisní prohlídka	.....	.....

• Strojově přeloženo